

円筒研削・砥石選択の誤り対策

表6.11 円筒研削における砥石結合度選択の誤りとその対策

現 象	原 因	対 策
切れ味が悪い・目 つぶれ・目づまり ・焼け・ビビリ	結合度が高すぎる	工作物速度・送り速度を高くする。砥石切り込みを大きくする。砥石回転数・外径・厚さを小さくする。 先端の鋭いドレッサでドレッシングする。粒度・結合度の低い砥石を使用する
工作物に砥石の マークが付く・ 砥石摩耗大・工作 物にテーパが付く	結合度が低すぎる	工作物速度・送り速度を低くする。砥石切り込みを小さくする。砥石回転数・外径・厚さを大きくする。 ドレス切り込み・送りを小さくする。テーブル往復時に砥石を工作物側面から外さない